



⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 41 19 910 C 1**

⑯ Int. Cl. 5:
H 01 M 8/02

C 04 B 41/00
C 04 B 35/46
B 23 K 26/00
B 23 K 15/00
H 05 B 6/64

⑯ Aktenzeichen: P 41 19 910.3-45
⑯ Anmeldetag: 17. 6. 91
⑯ Offenlegungstag: —
⑯ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 17. 12. 92

DE 41 19 910 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

ABB Patent GmbH, 6800 Mannheim, DE

⑯ Erfinder:

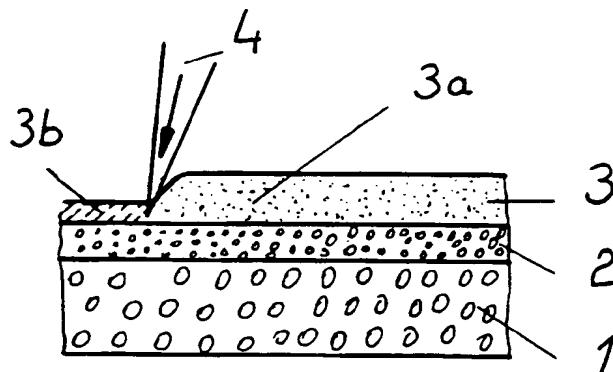
Krapf, Rudolf, Dipl.-Ing., 6906 Leimen, DE; Singer, Robert, Dr., 6900 Heidelberg, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-OS 39 07 485

⑯ Verfahren zur Herstellung von Schichten einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung

⑯ Beim Sintern von keramischen Schichten, insbesondere eines Festelektrolyten einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung besteht das Problem, daß andere Schichten, z. B. poröse Elektrodenschichten durch eine Wärmebehandlung in einem Ofen, in unerwünschter Weise in ihren Eigenschaften verändert werden. Das erfahrungsgemäße Verfahren schafft dadurch Abhilfe, daß die zum Sintern erforderliche Materialerwärmung durch eine energiereiche Strahlung nur am gewünschten Ort, d. h. in einer gewünschten Schicht, herbeigeführt wird.



DE 41 19 910 C 1

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung oder Behandlung von Materialschichten einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung durch Trocknen, Sintern oder Schmelzen wenigstens eines Teils einer Materialschicht.

Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnungen mit mehreren Materialschichten, auf deren Herstellung oder Wärmebehandlung sich die Erfindung bezieht, sind z. B. aus der DE-OS 39 07 485 bekannt. Solche Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnungen bestehen im wesentlichen aus einem keramischen Träger, auf dem mehrere Brennstoffzellen in Form dünner Schichten aufgebracht sind. Die einzelnen Brennstoffzellen bestehen aus mehreren Materialschichten zur Realisierung von Elektroden und Festelektrolyten als Funktionschichten.

Die verschiedenen Funktionsschichten können z. B. in Pastenform durch Streichen, Spritzen, Rollen oder Siebdruck auf einen Träger oder eine andere Schicht aufgebracht werden. Bei Verwendung von keramischen Pulvern wird die Schicht durch Plasmaspritzen oder Flamspritzen aufgebracht und bei Gasen mit Hilfe von CVD, LCVD oder durch Aufdampfen.

Je nach Verfahren benötigen die einzelnen Schichten ein Trocknen und/oder Einbrennen, bevor die nächste Schicht aufgetragen werden kann. Die Schichten erfordern je nach Funktion und Material eine auf sie abgestimmte Behandlung. So muß z. B. die untere Elektrodenschicht auf dem Träger gut haften, gasdurchlässig sein und gut elektrisch leiten, soweit keine Elektrodenverstärkerschicht vorhanden ist, die auch gut elektrisch leiten und porös sein muß. Die keramische Elektrolytschicht muß gasdicht sein gegen Brenngase; der Sauerstoff darf nur in Form von Ionen die Elektrolytschicht durchwandern. Die folgende Elektrodenschicht muß wiederum gut gasdurchlässig sein, zugleich aber auch eine ausreichende elektrische Leitfähigkeit aufweisen.

Besonders wichtig ist die Gasdichtigkeit der Elektrolytschicht, weil Leckagen zur direkten Verbrennung des Brenngases ohne Stromerzeugung im Brennstoffzellen-Aggregat und somit zu einem schlechten Wirkungsgrad führen. Während die erforderliche Gasdichtigkeit bei einem dicken Elektrolyten relativ einfach zu erreichen ist, ist dies bei der Dünnschichttechnik schwieriger. Es muß entweder das Auftragsverfahren schon eine dichte Materialschicht erzeugen, oder es muß eine nachgeschaltete Behandlung, z. B. eine Sinterung die Gasdichtigkeit bewirken. Die für das üblicherweise verwendete stabilisierte Zirkonoxid erforderliche hohe Sintertemperatur bewirkt jedoch, daß eine Reaktion mit der darunterliegenden Elektrodenschicht kaum zu vermeiden ist oder aber die keramische Elektrodenschicht in unerwünschter Weise ebenfalls dicht sinternt. Das gleiche Problem tritt auf, wenn man alle Funktionsschichten übereinander aufbringt und in einem sogenannten co-firing, also durch eine an sich produktionstechnisch günstige einmalige Hochtemperaturbehandlung zusammen einbrennt. Ähnliche Nebeneffekte können bei allen im Rahmen der Fertigung einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung in einem Ofen durchgeführten Trocken- oder Brennvorgang auftreten.

Davon ausgehend liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein verbessertes Verfahren zur Herstellung oder Wärmebehandlung von Materialschichten einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung anzugeben.

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung oder Behandlung von Materialschichten einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung durch Trocknen, Sintern oder Schmelzen wenigstens eines Teiles einer Materialschicht, wobei in einem Verfahrensschritt ein kurzzeitig einwirkender und in seiner Eindringtiefe begrenzter Energieeintrag in einer Materialschicht mittels einer energiereichen Strahlung, z. B. in Form von Laserlicht oder Mikrowellen erfolgt.

10 Das Verfahren hat den Vorteil, daß praktisch ohne Rückwirkung auf angrenzende Schichten bestimmte Eigenschaften, insbesondere bezüglich der Porosität einer Schicht, besonders auch einer sehr dünnen Schicht von einigen Mikrometern Dicke, herbeigeführt werden

15 kann.

Das Verfahren läßt eine Reihe von Ausgestaltungen bezüglich der Energiequelle, der Arbeitsweise und der Anwendung zu, wie den Patentansprüchen und der nachstehenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Zeichnung zu entnehmen ist.

Es zeigt

Fig. 1 einen Produktionsschritt im Rahmen der Herstellung einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung, in dem nach dem erfindungsgemäßen Verfahren 25 eine Elektrolytschicht durch Strahlbehandlung aufgeschmolzen und gasdicht gemacht wird,

Fig. 2 eine Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung, bei der alle Funktionsschichten übereinander aufgetragen sind und durch sich kreuzende Doppel- oder Mehrfach-Strahlen eine verdeckte Elektrolytschicht gasdicht geschmolzen wird,

Fig. 3 einen porösen Träger, der in bestimmten Oberflächenbereichen, die nicht mit einer Brennstoffzelle bedeckt werden sollen, durch Strahlbehandlung gasdicht gemacht wird und

Fig. 4 das Herstellen einer gasdichten Elektrolytschicht durch gleichzeitige Zufuhr von keramischem Pulver und wenigstens eines Energiestrahls.

In Fig. 1 ist ein Verfahrensschritt dargestellt, in dem 40 auf einem porösen keramischen Träger 1 eine erste poröse Elektrodenschicht 2 und darüber eine keramische Elektrolytschicht 3 aufgebracht ist. Die Elektrolytschicht 3 ist vor einer Wärmebehandlung gasdurchlässig. Dieser gasdurchlässige Bereich ist mit dem Bezugssymbol 3a bezeichnet. Mit dem Bezugssymbol 3b ist ein gasdicht geschmolzener Bereich der Elektrolytschicht bezeichnet, der durch Behandlung mit einem energiereichen Strahl 4 hergestellt wurde. Die darunter befindliche Elektrodenschicht 2 wurde durch die Behandlung der Elektrolytschicht 3 wenig oder nicht in ihrer Porosität verändert. Zweckmäßigerweise kann als Energiequelle ein Laser benutzt werden, dessen Strahl z. B. zentralartig über die entsprechende Fläche geführt wird.

Mit Hilfe eines solchen gesteuerten Strahls können 55 ohne Maske strukturierte Flächen behandelt werden. Eine derartige Behandlung ausgewählter Bereiche ermöglicht es z. B. Interkonnektmaterial, also ein elektrisch leitendes Material, das in Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnungen zur elektrischen Serienschaltung zwischen jeweils der luftseitigen Elektrode und der brennstoffseitigen Elektrode als Schicht aufgebracht wird, in einem Bereich zwischen den aktiven Zellenflächen weitgehend gasdicht zu sintern, um Brenngasverluste zu vermeiden. Auch ein solcher Sintervorgang 60 kann ohne Beeinträchtigung anderer Teile der Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung erfolgen. Die entsprechenden Parameter der Energiequelle, z. B. Wellenlänge, Brennfleckgröße, Energie, Pulsfrequenz und

Abtastgeschwindigkeit müssen im konkreten Anwendungsfall so gewählt werden, daß benachbarte Materialschichten möglichst nicht beeinflußt werden.

Als Strahlungsquellen sind außer einem Laser auch fokussierte Infrarotstrahler oder Elektronenstrahler denkbar. Auch mit Mikrowellen ist eine Ankopplung an die Schichten möglich. Damit sich bei Verwendung von Elektronenstrahlen kein Gegenpotential aufbaut, ist die Ableitung der eingestrahlten Elektronen notwendig. Dies kann bei Brennstoffzellen durch die darunter befindliche Elektrodenschicht erfolgen.

Das Verfahren ist nicht nur zum Sintern anwendbar, sondern z. B. auch zum Trocknen von beispielsweise im Siebdruck aufgebrachten Schichten, z. B. Elektrodenschichten, vor dem Aufbringen einer weiteren Schicht.

In Fig. 2 ist eine Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung dargestellt, bei der alle für einen Träger mit Brennstoffzellen erforderlichen Schichten übereinander angeordnet sind. Auf dem Träger 1 sind übereinander aufgebracht: die erste Elektrodenschicht 2, die Elektrolytschicht 3 und eine zweite poröse Elektrodenschicht 5. In einem solchen mehrschichtigen Aufbau kann die verdeckte Elektrodenschicht 3 dicht gesintert werden mit Hilfe von zwei oder mehreren Strahlen 4, die unter einem geeigneten Winkel auf die Elektrolytschicht 3 fokussiert sind. Nur an dem Ort, an dem sich die Energierstrahlen 4 schneiden, ist die Energiedichte hoch genug, um ein Sintern zu bewirken. Deshalb bleiben die übrigen Schichten unbeeinflußt.

Fig. 3 zeigt eine Anordnung des Verfahrens eines Trägers 1 für eine Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung mit Dünnschicht-Brennstoffzellen. Dünnschicht-Brennstoffzellen benötigen normalerweise einen Träger, der wegen den hohen Betriebstemperaturen aus Keramik besteht. Damit dieser Träger etwa gleiche thermische Ausdehnungen wie das Elektrolytmaterial aufweist, wird für den Träger etwa der gleiche Werkstoff, nämlich dotiertes Zirkondioxid gewählt. Dieses Material erfordert aber, um gasdicht zu sintern, hohe Sintertemperaturen bis etwa 1750°C und damit einen hohen Energieaufwand, wodurch die Herstellung des Trägers nach konventionellen Verfahren teuer wird. Außerdem tritt dabei ein unerwünschtes Kornwachstum auf, das die Eigenschaften des Trägers verschlechtert.

Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren kann durch Einwirkung eines oder mehrerer Strahlen 4 ein Dichtsintern des Trägers 2 in ausgewählten Strukturbereichen erzielt werden, wobei preiswerte poröse Trägermaterialien verwendet werden können.

Die Fig. 3 zeigt einen Träger 1, der in einem unbehandelten Oberflächenbereich 1a porös ist und nach der Strahlbehandlung in einem zweiten Oberflächenbereich 1b gasdicht gesintert ist.

Fig. 4 zeigt eine Ausgestaltung des Verfahrens, bei der eine Elektrolytschicht 3 auf der ersten porösen Elektrode 2 dadurch hergestellt wird, daß ein Strahl 4, hier ein Laserstrahl, oberhalb der Elektrodenschicht 2 geführt wird und wobei kontinuierlich keramisches Pulver 6 dem jeweiligen Auftreffpunkt bzw. der Auftrefffläche des Strahls 4 zugeführt wird. Das Pulver 6 schmilzt dabei durch die vom Laserstrahl 4 aufgenommene Energie und lagert sich als zusammenhängende Elektrolytschicht 3 auf der Elektrodenschicht 2 ab. Bei geeigneter Wahl der Verfahrensparameter wird eine ausreichend gasdichte und gut haftende Elektrolytschicht 3 hergestellt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung oder Behandlung von Materialschichten einer Hochtemperaturbrennstoffzellen-Anordnung durch Trocknen, Sintern oder Schmelzen wenigstens eines Teiles einer Materialschicht, gekennzeichnet durch einen Verfahrensschritt, in dem ein kurzzeitig einwirkender und in seiner Eindringtiefe begrenzter Energieeintrag in einer Materialschicht mittels einer energiereichen Strahlung durchgeführt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als energiereiche Strahlung ein Laserstrahl benutzt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als energiereiche Strahlung Infrarotstrahlen benutzt werden.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als energiereiche Strahlung Elektronenstrahlen benutzt werden.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als energiereiche Strahlung Mikrowellen benutzt werden.
6. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein fokussierter Energiestrahl gesteuert geführt wird, womit ausgewählte Bereiche einer Schicht behandelt werden.
7. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als fokussierter Energiestrahl ein Laserstrahl verwendet wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß eine keramische Elektrodenschicht getrocknet und/oder porös gesintert wird.
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die zu behandelnde Elektrodenschicht zuvor durch Siebdrucken aufgebracht wird.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine dünne Schicht innerhalb oder im oberflächennahen Bereich einer keramischen Elektrolytschicht gasdicht gesintert wird.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß in einer mehrschichtigen Anordnung eine zwischen anderen Schichten befindliche Materialschicht durch Einwirkung von wenigstens zwei in unterschiedlichem Winkel auf die Anordnung gerichtete energiereiche Strahlen gesintert oder verschmolzen wird.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß eine gasdicht gesinterte keramische Schicht, insbesondere eine Elektrolytschicht auf einer Elektrodenschicht durch gleichzeitige Zufuhr wenigstens eines Energiestrahls und eines keramischen Pulvers am Auftreffort des Energiestrahls hergestellt wird.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß ein poröser keramischer Träger durch Einwirkung der energiereichen Strahlung strukturiert in ausgewählten Bereichen einer oberflächennahen Schicht dichtgesintert wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

